Mode d'emploi

Vario-Kugel-Snap vks-sg 1,7 / 2,2 Sphère interchangeable

CE 0483

Veuillez lire attentivement ce mode d'emploi avant d'utiliser le produit.

1. Champ d'applications

La sphère interchangeable Vario-Kugel-Snap vks-sg 1,7/2,2 s'utilise comme élément de rétention sur des prothèses adjointes (prothèses à selles en extension et prothèses à édentement intercalaire) et vient se fixer de manière rigide sur la dentition résiduelle.

N.B.:

La friction à long terme de la sphère interchangeable Vario-Kugel-Snap vks-sg 1,7/2,2 sera préservée à la condition de réaliser au niveau de la couronne de la dent pilier un répartiteur de contraintes lingual avec un Interlock mésial fraisé à 0°.

Lors de l'utilisation de la douille filetée vks-sg en alliage haute fusion (1,7: N° de cde 450 0005 9; 2,2 N° de cde 450 0005 1) (Intervalle de fusion entre 1320°C et 1460°C), la température de l'alliage à couler en raccord ne doit pas dépasser 1270°C.

Si l'on utilise la douille filetée vks-sg Platine-Iridium (1,7: N° de cde 450 0006 0; 2,2: N° de cde 450 0005 2) (Intervalle de fusion entre 1820°C et 1850°C), on peut effectuer une coulée de raccord avec n'importe quel alliage dentaire classique, sauf le titane.

Le strict respect de ces indications garantit le succès du résultat final. La sphère interchangeable Vario-Kugel-Snap vks-sg 1,7/2,2 ne peut pas s'utiliser pour des mono réducteurs. La responsabilité de bredent ne pourra pas être engagée en cas d'utilisation non conforme aux indications données dans ce mode d'emploi.

2. Mise en œuvre

2.1 Sculpture des couronnes et douille filetée vks-sg 2,2

La maquette des couronnes se réalise comme à l'accoutumée.

Ne visser que légèrement la vis en titane vks-oc/sg ((1,7: N° de cde 450 0005 6; 2,2 N° de cde 450 0004 7) de la sphère dans la douille filetée. Avec le paralléliseur vks oc/sg 1,7/2,2 (1,7: N° de cde 430 0677 0; 2,2: 2,2 (N° de cde 360 0113 0), la maintenir dans l'axe d'insertion défini et la fixer sur la maquette avec de la cire. Une fois la maquette terminée, il ne doit pas y avoir de cire à sculpter sur la surface située en dessous du col de la sphère et de la douille filetée vks-sg.

2.1.1 Douille filetée Titane 1,7/2,2

Pour la mise en œuvre de la douille filetée Titane, on utilise l'auxiliaire de modelage. A l'aide du paralléliseur, noyer l'auxiliaire dans la cire au niveau de la maquette de la couronne, à l'endroit correspondant. Du fait de la forme de l'auxiliaire de modelage, dès la sculpture, il est possible de prendre en compte la position correcte de la sphère posée ultérieurement en bouche. Après avoir achevé la maquette, retirer l'auxiliaire, mettre en revêtement et couler avec l'alliage sélectionné.

2.2 Mise en revêtement et coulée

A l'aide du tournevis court hexagonal (N° de cde 330 0069 0) ou de la vis à tête sphérique de tournevis (N° de cde 330 0116 4), retirer la vis de la sphère vks-oc/sg de la douille filetée vks-sg en tournant dans le sens inverse des aiguilles d'une montre et la remplacer par la vis de fixation ((M 1,6: N° de cde 450 0005 7; M 2: N° de cde 450 0004 8). Avant de serrer cette vis, appliquer une couche de graphite colloïdal (N° de cde 540 0070 6) sur la partie filetée. Mettre la maquette en revêtement et couler.

2.3 Démoulage et dégrossissage

Sabler délicatement la pièce coulée avec du corindon 50 µm à une pression de 4 bars - l'idéal étant d'utiliser un abrasif de lustrage et retirer la vis de fixation. Dégrossir les couronnes, mettre la vis de la sphère vks-oc/sg et polir avec la pâte pour le titane (Coffret de polissage du titane N° de cde 350 0089 0).

2.4 Douille filetée Titane 1,7/2,2
Visser la vis à tête sphérique dans la douille filetée en titane et à l'aide du paralléliseur, la coller avec la colle DTK N° de cde 540 0010 6 dans la construction primaire.

Le travail se poursuivra avec les parties femelles rigides vks-sg 1,7/2,2 comme décrit dans le catalogue général en page 4.15.

Important: Avant la pose de la construction primaire en bouche, fixer la vis à tête sphérique dans la douille filetée avec une colle forte mais pas avec la colle DTK !

3. Consignes de sécurité
Le port de **lunettes et d'une blouse** est impératif lorsque l'on manipule des fraises et des brossettes à polir.

4. Données techniques

Matériaux:	vis à tête sphérique vks-oc/sg 1,7/2,2	Titane Grade 5
	Douille filetée vks-oc/sg 1,7/2,2 HL	Au 60%, Pt 24,9 %, Pd 15 %, Ir 0,1 %
	Douille filetée vks-oc/sg 1,7/2,2 Platine-Iridium	Pt 80 %, Ir 20 %
	Douille filetée vks-oc/sg 1,7/2,2 Titane	Titane Grade 5

4.1. Effets secondaires et risques
Aucun effet secondaire, aucun risque n'ont été observés avec les matériaux ci-dessus indiqués. Le cas échéant, veuillez en informer immédiatement bredent.

5. Divers
Les données contenues dans ce mode d'emploi sont constamment révisées en fonction des dernières connaissances et expériences acquises. Nous vous conseillons donc de relire le mode d'emploi avant d'entamer un nouveau coffret. Ce mode d'emploi concerne les sphères interchangeables Vario-Kugel-Snap vks-sg 1,7 N° de cde 450 0006 1, vis à tête sphérique vks-oc/sg 1,7 titane N° de cde. 450 0005 6, douille filetée vks-sg 1,7 HL N° de cde. 450 0005 9, douille filetée vks-sg 1,7 platine-Iridium N° de cde. 450 0006 0 et Vario-Kugel-Snap vks-sg 2,2 sphère interchangeable N° de cde. 450 0004 9, vis à tête sphérique vks-oc/sg 2,2 titane N° de cde. 450 0004 7, douille filetée vks-sg 2,2 HL N° de cde. 450 0005 1, douille filetée vks-sg 1,7 platine-Iridium N° de cde. 450 0005 2, sphère interchangeable vks-oc/sg 2,2 douille filetée titane N° de cde. 450 0007 6, auxiliaire de modelage vks-2,2 sphère interchangeable oc/sg N° de cde.
450 0007 5.